

今月のアイエス通信は、池田が担当します。

新年度がスタートして2ヶ月が経過いたしました。皆様の会社では如何でしょうか。

弊社も何年ぶりか分かりませんが、新しい社員が入社いたしました。とは言っても私の息子です。工業系の勉強はしてなかったので、これから覚える事ばかりです。皆様の会社に私や社員と同行させて頂く場合も有ると思いますので、どうぞ宜しくお願い致します。

《プレス金型のセミナーを受講しました。》

講座名は、現場を一步進めるためのプレス加工と金型です。

弊社でもインサート金型設計でプレス部品との関わりがありました。最近では製品設計を行う上で金属部品も少しずつ関わりが増えてまいりました。プレス部品の加工上で曲げ・抜き・絞りなどの工程があるのは分っていましたが、加工上の特性・問題点などは理解していませんでした。

少しでもプレス加工・金型の事で理解を深めるために受講してきました。

セミナーを受講して認識出来た内容の一例です。

金属材料の特性を理解する事。

曲げ・抜き・絞りなどの工程を進める事により【加工硬化】が進みます。

工程内容を理解して材質選定する必要があります。

抜き（せん断加工）

パンチ/ダイのクリアランスは、材質・厚み、形状によって異なります。

通常、片側の面にはカエリが出来ますが、抜く前に一度半抜き加工の工程を増やすことでカエリが出ない抜き加工が出来ます。

曲げ加工

必ずスプリングバック（元に戻ろうとする力）が発生します。

2段階で行う・内側になる所に凹溝加工を行うなど方法がありますが強度不足になる場合も有るので注意が必要です。

絞り加工

素材の圧延方向（製鉄所で溶かした金属を流して伸ばす方向）の注意が必要

筒状で絞ると伸びる方が異なり小口の形状が均等にならない。

絞り加工が複数工程ある場合は加工硬化を考える必要があります。

必要な場合は焼きなましなどの後工程も必要です。

現場を1歩進めるための
プレス加工と金型

～巻頭・巻末を拝見して

「中巻」に「プレス加工」を添えて



(一社) 日本金属プレス工業協会

(一社) 日本金型工業会

高尾ポリテックセンター

今回、プレス加工を少し学ばせていただき、奥の深さを感じることが出来ました。

私共の携っているプラスチックの業界もそうですが、理解するたびにその先は見えるのですが

そのたび奥の深さが増して来ます。どの業界の方々も日々その様に思われているのでしょうか。

少しずつ深みにはまって行きます。・・・・・・(笑)

(文責 池田)

【IS DESIGN-facebook ページ 『いいね!』 お願いします。】

<https://www.facebook.com/is-Design-1242516339124936/>

株式会社 IS DESIGN アイエス通信編集部 発行日 2017年6月5日 発行人 池田英樹

〒581-0816 大阪府八尾市佐堂町2丁目3-15 久宝ビル301 TEL:072-929-1336 FAX:072-929-1338

Email: h.ikeda@is-design.net URL: <http://www.is-design.net>

Copyright(c)2014 株式会社 IS DESIGN all rights reserved